



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

**PACKING SLIP**  
**CERTIFICATE OF COMPLIANCE**

Invoice #	12333
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

**Warehouse: MAIN**

**Bill to:**

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson						
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233						
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #							
14/12/2007	08/06/2006	4699	C. Lavoie	PO00001429								
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description								
1	0	1	DKC135-0019	D3140-06 Door Right Non Assy ( Grosse ) Job: 42211								
1	0	1	DKC135-0017	D3140-05 Door Left Non Assy ( Grosse ) Job: 42209								
1	0	1	DKC135-0018	D3140-07 Door Left Non Assy ( Petite ) Job: 42209								
1	0	1	DKC135-0020	D3140-08 Door Right Non Assy ( Petite ) Job: 42211								

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:

Quality department AQ-357

## Quality department

AQ-357



Cust.

□ Adm

### Quality

Ship.

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 42211  
Numéro Soumission : 1726  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2007-10-04 No. B.V. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : -- Type :  
Job précédente : 41642



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires :

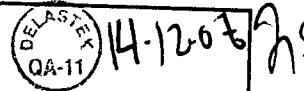
: N° de pièce Dart Aerospace: D3140-06-08

N° de pièce Delastek Aéronautique: DKA359-0010/-0011

N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0010/-0011

19/0020  
Process Sheet Rév.: 11 Changer la révision de dessin pour la Rév.:  
F

Nom Dessin : DOOR 19/0020  
Numéro Article : DKC135-0010/-0011  
Numéro Dessin : D3140  
Projet Numéro : DKC135  
Révision dessin : F  
Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788  
Date Dûe : 2007-10-11 Qté: 1 UdM: UNITE



## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-02T  
Patron de découpe N° B30-23000-57T  
Patron de découpe N° B30-23000-61T  
Patron de découpe N° B30-23000-63T  
Patron de découpe N° B30-23000-69T  
Patron de découpe N° B30-23000-71T  
Patron de découpe N° B30-23000-73T  
Patron de découpe N° B30-23000-75T  
Patron de découpe N° B30-23000-77T  
Patron de découpe N° B30-23000-79T  
Gabarit de taillage N° B30-23000-06T ( 2 pièce ) et N° B30-2300-04T  
Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 4-10-07 Sceau: 23



Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-6293-1

4.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi<sup>2</sup> ( 17 Paquets =24.5 Verges )

Quantité: 1 Date: 4-10-07 Sceau:



5.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIÈCES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 ( 4 Paquets ) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 4-10-07 Sceau:



6.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strehlon 700

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.</p>		
<p>Quantité: 1 Date: 4-10-07 Sceau:</p>   		
12.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES</p> <p>Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77</p> <p>Inscrire le N° de cuisson: 5722 5730</p> <p>Quantité: 1 Date: 31-10-07 Sceau:</p>   		
13.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.</p> <p>Quantité: 1 Date: 05-10-07 Sceau:</p> 		
14.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p> <p>Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.</p> <p>Quantité: 1 Date: 06-10-07 Sceau:</p> 		

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	ACP0006	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain
Commentair Qty.:	2.00 UNITE(s)/Unit	Total : 2.00 UNITE(s)
	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain	
	N° de Lot: 1-5733-1	1-6290-1 1-5699-1
16.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min	Total Run : 6.0000Hrs
	DÉCOUPAGE PRIMAIRE	
	Faire la découpe des pièces de mousse structurales ( Rohacell ) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.	
Quantité:	1	Date: 29/10/07 Sceau:
17.0	SÉCHAGE	SÉCHAGE DU MATÉRIEL
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
	SÉCHAGE DU MATÉRIEL	
	Faire le séchage du Rohacell selon les informations du manufacturuer	
Quantité:	1	Date: 26/10/07 Sceau:
18.0	AAC0560	FILM ADHESIF PF-7035-C
Commentair Qty.:	55 UNITE(s)/Unit	Total : 55 UNITE(s)
	FILM ADHESIF PF-7035-C	
	N° de Lot: 1-6287-1	
19.0	ACP0003	Core splice adhesive MA560.048
Commentair Qty.:	5 UNITE(s)/Unit	Total : 5 UNITE(s)
	Core splice adhesive MA560.048	
	N° de Lot: 2-6292-1	
20.0	AAC0563	EPOCAST 87269-A/B
Commentair Qty.:	0.25 KIT(s)/Unit	Total : 0.25 KIT(s)
	EPOCAST 87269-A/B	P-17
	N° de Lot: 1-6373-1	15-11-07

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0645	DOUBLER KIT D3140-6-8
	Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) DOUBLER KIT D3140-6-8	1-6375-2, 1-6313-2, 1-6421-1 1-6309-1, 1-6326-2
22.0	NETTOYAGE 3	NETTOYAGE COMPOSITES DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs NETTOYAGE GÉNÉRALE	
	Faire le nettoyage des doublers selon l'instruction générale N° I.G. # Lavage pièce aluminium traité alodine.	
	Quantité: 1 Kit Date: 8-11-07 Sceau:	
	Quantité: Date: Sceau:	
23.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES	
	Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.	
24.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B	
25.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3	
26.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10	
27.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
	Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700	
28.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
	Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:57  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
29.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p>			
<p>Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77</p>			
30.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES</p>			
<p>Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77</p>			
31.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p>			
<p>Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.</p>			
32.0	DÉCOUPE CORE	DÉCOUPE DU CORE DART	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs USINAGE DES MOUSSE</p>			
<p>1 → 14-11-07</p>			
<p>Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77</p>			
33.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p>			

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Utilisateur: Marc Dubé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

## Feuille de Procédé

Nom Dessin: DOOR

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
34.0	AMB0211	Quantité: / Date: 14-11-07 Sceau: PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
		Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
		N° de Lot: 1-6293-1
35.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART 
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIECES
		Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77
36.0	AC0409	Quantité: / Date: 21-11-07 Sceau:   Tissu à délaminer Release ply B
		Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
37.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
		Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
38.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
		Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
39.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
		Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700
40.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
		Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
41.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE 
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE
		Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.
		Quantité: / Date: 21-11-07 Sceau:  

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:57  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
42.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES</p> <p>Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.</p>		
<p>Quantité: 1 Date: 21-11-07 Sceau:   </p>		
43.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.</p> <p>Retirer la pièce du moule.</p>		
44.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION</p> <p>Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.</p>		
45.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
<p>Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6282-1</p>		
46.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
<p>Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6254-1</p>		
47.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
<p>Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6254-3</p>		

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
48.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
49.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs INSPECTION PIÈCE DART	
50.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER	
	Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.	
	Quantité: / Date: 09-12-07 Sceau:	
51.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER	
	Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.	
	Quantité: / Date: 09-12-07 Sceau:	
52.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs FINITION GÉNÉRALE	
	Faire un sablage léger ( Grit 320-400 ) de toute les surfaces.	
	Quantité: / Date: 11-12-07 Sceau:	

## Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: DOOR
Numéro Job: 42211		Numéro Article: DKC135-0010-0011
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
53.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair	Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit	Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-C149-1
54.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair	Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit	Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-C254-1
55.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair	Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit	Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-C254-3
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min	Total Run : 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL
	Nettoyage 1 Kit 12-12-07	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
57.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
		
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min	Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER
	Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.	
Quantité:	Date: DEC 12 2007	Sceau: 
58.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
		
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min	Total Run : 0.2500Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES
	Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.	
	Grosse porte : D3140-06 Petite Porte: D3140-08	
Quantité:	Date: 13-12-07	Sceau: 

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:57  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42211

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
59.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p>		
<p>Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.</p>		
60.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE</p>		
<p>Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77</p>		
<p>Quantité: 1 Date: 14-12-07 Sceau: </p>		